

DATE	NOM	MODIFICATIONS	INDICE
09.06.90	CORTI	MONTÉ EN REP. 02.03	A
29.11.91	H. Hlavánek	Ajouté contrôle suivant épreuve Rep 2 et 3	B
4/3/91	GRANÇON	Modification de la cotation : cote $\phi 94,719 \rightarrow \phi 94,7^{+0,1}$	C

- MODE d'UTILISATION

REP. 4
- La pièce étant retournée, mise en place de la rondelle de poussee
 - Coiffer le labyrinthe avec les 1/2 mâchoires repères 02 et 03 qui seront piétées et bloquées avec repères 06-07 et 08.
 - Dépose du labyrinthe suivant plan d'ensemble.

1	8	2	Vis CHc M8 L=35		Standard	
1	7	1	Vis CHc M10 L=80		Standard	
1	6	2	GOUPILLE CYLINDRIQUE $\phi 10 \text{ mL} 50$		NLM 332 10	
1	5	1	TIGE de POUSSEE $\phi 20 \text{ gL} 206$	Stub $\phi 20$		
1	4	1	RONDELLE de POUSSEE	35 NCD 16	TR. REV $R \geq 1700 \text{ MPa}$	
2	3	1	1/2 MACHOIRE	} 15 CDV 6	TR. REV $R \geq 1200 \text{ MPa}$	
2	2	1	1/2 MACHOIRE			
2	1	1	SOCLE	35 NCD 16	TR. REV $R \geq 1700 \text{ MPa}$	
PL	REP.	QUANT.	DESIGNATION		MATIERE	OBSERVATIONS
TOLERANCES GENERALES		LONGUEURS ANGLES DROITS AUTRES ANGLES	- 0,25 10° 30°	CHANE NON COTES 1x45° RAYONS FEMELLES R=0,5-0,2 NON COTES	CASSER LES ANGLES VIFS 0,2 A 0,3 MARQUER LES N° SUR LES PIECES SEPARÉES MARQUER : SUR LES CANONS DE PERÇAGE	
ECHELLE		MACHINE		DESIGNATION PIECE		N° PIECE
1		MAKILA		ROUET CENTRIFUGE		0 298 20 751 0
OUTILLAGE UTILISE EN REVISION				MONTAGE de PRESSE pour dépose du labyrinthe OP. 300 Section 1400 OUTILLAGE ENSEMBLE		
DESINIE PAR		DATE	VERBIE PAR			
CRESPO		16.02.84			TURBOMECA	
					BORDES 6432J BIZANOS	
			N° 800 B3 228 00		1/3	IND.
			800B322800 - C		31 janvier 2007 - 1/2	

		USINAGE	ECH	CRESPO
		6,3	1	16.02.84
TIGE de POUSSEE	STUB $\phi 20$	800 B3 228 05		

		USINAGE	ECH	CRESPO
		6,3 3,2	1	16.02.84
RONDELLE de POUSSEE	35 NCD 16 TR. REV. $R \geq 1700 \text{ MPa}$ (bruni)	800 B3 228 04		



